

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Method for making a metal piece

Patent Number: EP0888835

Publication date: 1999-01-07

Inventor(s): MORSCH KLAUS-DIETER (DE)

Applicant(s):: VOLKSWAGENWERK AG (DE)

Requested Patent: DE19728582

Application Number: EP19980108979 19980518

Priority Number(s): DE19971028582 19970704

IPC Classification: B21D47/04 ; B62D25/20 ; B21C37/15 ; B21D49/00 ; E04C3/07

EC Classification: B21D49/00, B21D47/04, B62D25/20, E04C5/07

Equivalents:

Abstract

A flat sheet metal blank is bent, pressed, and/or deep drawn to create a formed metal component. This has a channel-shaped profile/part-profile, reinforced with at least one stiffener panel (18). This is fitted into the profile mainly at right angles to its parallel bend lines (10) and rigidly fastened to the metal, before the formed component (2) is finished during further forming processes. The stiffener panel is fastened by forming of the metal blank and/or the stiffener panel. Alternatively, fastening may be by clinching, adhesive, or rivetting.

Data supplied from the esp@cenet database - I2





(19) BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND

DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

(17) Offenlegungsschrift
(10) DE 197 28 582 A 1

(51) Int. Cl. 6:
B 21 D 47/04
B 21 D 53/88
B 21 D 39/03
B 23 P 13/00
F 16 S 1/10

(71) Anmelder:
Volkswagen AG, 38440 Wolfsburg, DE

(72) Erfinder:
Morsch, Klaus-Dieter, 38124 Braunschweig, DE

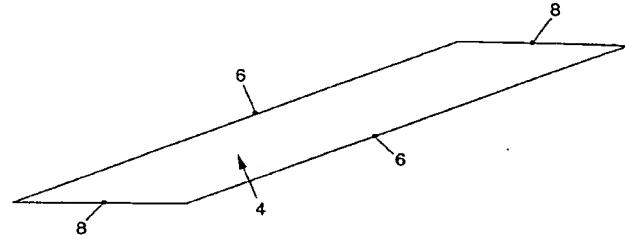
(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu ziehende Druckschriften:

DE	36 02 590 C2
DE	196 21 944 A1
DE	195 24 235 A1
DE	43 07 563 A1
DE	42 28 396 A1
DE	38 37 698 A1
US	17 27 610

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Verfahren zum Herstellen eines Metallformteils

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Metallformteils, bei dem das Metallformteil (2) in mehreren aufeinanderfolgenden Umformschritten durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen aus einem ebenen Zuschnitt (4) aus Metallblech hergestellt wird, wobei ein nach Durchführung eines Teils der Umformschritte erzeugtes Zwischenprodukt (12) eine Mehrzahl von im wesentlichen parallelen Biegelinien (10) und in einem zu den Biegelinien (10) senkrechten Querschnitt ein rinnenförmiges Profil oder Teilprofil aufweist. Um die Biege- oder Verwindungssteifigkeit des Zwischenprodukts (12) zu vergrößern, so daß es sich bei späteren Umformschritten weniger stark verzieren kann, wird das rinnenförmige Profil oder Teilprofil mit mindestens einem Versteifungsblech (18) verstärkt, das im wesentlichen senkrecht zu den Biegelinien (10) in das Profil oder Teilprofil eingesetzt und starr am Metallblech befestigt wird, bevor das Metallformteil (2) durch weitere am Metallblech vorgenommene Umformschritte fertiggestellt wird.



DE 197 28 582 A 1

DE 197 28 582 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Metallformteils, bei dem das Metallformteil in mehreren aufeinanderfolgenden Umformschritten durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen aus einem ebenen Zuschmitt aus Metallblech hergestellt wird, wobei es nach Durchführung eines Teils der Umformschritte eine Mehrzahl von im wesentlichen parallelen Biegelinien und in einem zu den Biegelinien senkrechten Querschnitt ein rinnenförmiges Profil oder Teilprofil aufweist. Die Erfindung betrifft weiter ein Metallformteil umfassend ein in mehreren aufeinanderfolgenden Umformschritten aus einem ebenen Zuschmitt durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen geformtes Metallblech, das eine Mehrzahl von im wesentlichen parallelen Biegelinien und in einem zu den Biegelinien senkrechten Querschnitt ein rinnenförmiges Profil oder Teilprofil aufweist.

Im Kraftfahrzeugbau findet eine Vielzahl von langgestreckten Metallformteilen Verwendung, wie beispielsweise Mitteltunnel, Längsträgerhälften, Längsträger oder Querträger mit einem rinnenförmigen oder geschlossenen Profil oder Teilprofil, die aus einem ebenen Zuschmitt aus Metallblech hergestellt werden, der infolge einer zunehmend komplizierteren Gestalt der meisten Formteile gewöhnlich in mehreren aufeinanderfolgenden Schritten durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen so umgeformt wird, daß das gebildete Metallformteil parallel zu seiner Längsachse eine Mehrzahl von parallelen oder im wesentlichen parallelen Biegelinien aufweist, welche gewöhnlich die Kanten des Profils oder Teilprofils bilden. Diese aus Montage-, Steifigkeits- oder anderen Gründen häufig komplizierter geformten Blechteile können sich insbesondere bei einer größeren Länge und/oder einer geringeren Blechdicke während der Herstellungsphase aufgrund von Toleranzen der Blechdicke oder der Materialeigenschaften oder infolge einer Abnutzung des Werkzeugs verziehen, wodurch die Maßgenauigkeit der fertiggestellten Teile verschlechtert wird. Dies hat jedoch zur Folge, daß beim Zusammenbau größere Toleranzen ausgeglichen werden müssen, wodurch insbesondere im Fall von erforderlichen Nacharbeiten der Arbeitsaufwand erheblich größer wird, und daß die Anzahl unbrauchbarer Teile ansteigt.

Um das Gewicht vom Blechstrukturteilen im Fahrzeugbau zu verringern und Material einzusparen, wird in der DE 43 07 563 A1 bereits vorgeschlagen, an steifigkeitsrelevanten Stellen oder im Bereich von Krafteinleitungspunkten auf ein verhältnismäßig dünn dimensioniertes Grundblech ein oder mehrere Verstärkungsbleche flächig aufzulegen und mindestens vorläufig zu befestigen, die Bleche anschließend gemeinsam zum Blechstrukturteil umzuformen und nach dem Umformen unlösbar miteinander zu verbinden, beispielsweise durch Druckfügen (Clinchen), Einpressen und Verprägen von Einstanzbolzen bzw. Einstanzmuttern, Schweißen oder Verkleben.

Weiter ist aus der DE 42 28 396 A1 ein Herstellungsverfahren für ein tiefgezogenes oder formgestanztes Doppelblech-Strukturteil bekannt, bei dem ein Grundblech und ein Versteifungsblech mit einem Lochmuster versehen und so übereinandergelegt werden, daß sich die Löcher nicht überdecken. Nach einem Verbinden der beiden zueinander parallelen Bleche durch Schweißen oder Clinchen werden diese gemeinsam tiefgezogen oder formgestanzt und anschließend durch die Löcher hindurch mit Hilfe von Spreizstempeln auseinandergedrückt, um die Versteifungswirkung zu verbessern.

Da jedoch in beiden Fällen das Grundblech und die Verstärkungsbleche flächig gegeneinander anliegen, eignen sich

derartig verstärkte Bleche nicht besonders gut, um mit geringem Materialeinsatz rinnenförmige oder rohrförmig geschlossene Profile gegen Querbiegung und/oder Verwindung während der Herstellungsphase zu verstauen.

5 Aus der DE-OS 24 13 343 der Anmelderin ist weiter ein Verfahren zum Befestigen eines U-Profil auf einem Steg aus mehreren parallelen Blechen bekannt, bei dem hydraulisch oder pneumatisch eine Zunge aus einem der Schenkel des U-Profil herausgestanzt und mit ihrem freien Ende unter Verformung des Stegmaterials in den Steg hineingedrückt wird. Um ein Ausweichen des Stegmaterials zu ermöglichen, ist der gegenüberliegende Schenkel an der Verformungsstelle ausgespart.

Ausgehend hiervon liegt der Erfindung die Aufgabe zu grunde, bei einem Verfahren und einem Metallformteil der eingangs genannten Art die Biege- oder Verwindungssteifigkeit eines nach Durchführung eines Teils der Umformschritte erzeugten Zwischenprodukts mit rinnenförmigem Profil oder Teilprofil zu vergrößern, so daß es sich bei späteren Umformschritten weniger stark verziehen kann.

15 Diese Aufgabe wird im Hinblick auf das Verfahren erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das rinnenförmige Profil oder Teilprofil mit mindestens einem Versteifungsblech verstaut wird, das im wesentlichen senkrecht zu den Biegelinien in das Profil oder Teilprofil eingesetzt und starr am Metallblech befestigt wird, bevor das Metallformteil durch weitere am Metallblech vorgenommene Umformschritte fertiggestellt wird. Der Erfindung liegt der Gedanke zugrunde, die Steifigkeit des nach einem Teil der Umformschritte erzeugten 25 Zwischenprodukts mit dem rinnenförmigen Profil oder Teilprofil durch Versteifungs- oder Schottbleche zu vergrößern, die quer durch das rinnenförmige Profil oder Teilprofil verlaufen und mindestens an einem Teil der Wände des Profils oder Teilprofils des Zwischenprodukts befestigt werden, bevor die restlichen Umformschritte zur Fertigstellung des Metallformteils vorgenommen werden. Längere Metallformteile, wie Längsträger oder Mitteltunnel werden bevorzugt durch mehrere Versteifungsbleche verstaut, die zweckmäßig im wesentlichen im gleichen Abstand parallel 30 zueinander angeordnet sind.

Um zu vermeiden, daß das Zwischenprodukt zum Anbringen des oder der Versteifungsbleche aus dem Umformwerkzeug, d. h. aus einer Presse oder Biegemaschine entnommen werden muß, erfolgt die Befestigung des oder der Versteifungsbleche vorzugsweise nicht durch Schweißen 35 sondern bevorzugt durch Umformen des Metallblechs und/oder des Versteifungsblechs, insbesondere durch Druckfügen oder Clinchen, weil dieses Verfahren einen ähnlichen Bewegungsablauf wie beim Tiefziehen, Pressen oder Stanzen aufweist und sich daher gut in das Umformwerkzeug integrieren läßt. Alternativ ist jedoch auch eine Befestigung der Versteifungsbleche durch Kleben oder Nieten innerhalb 40 des Umformwerkzeugs möglich.

Eine weitere vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung 45 sieht vor, daß das Versteifungsblech an mindestens einem seiner Ränder umgebogen ist, so daß es mindestens einen zum benachbarten Metallblech parallelen Lappen aufweist, der flächig gegen das Metallblech anliegt, so daß er sich ohne weiteres mit Hilfe einer der genannten Fügetechniken 50 starr mit dem Metallblech verbinden läßt.

Um in erfindungsgemäß verstauten Metallformteilen, wie beispielsweise einem Mitteltunnel eines Kraftfahrzeugs, eine Verlegung von Kabeln, Schläuchen oder dergleichen zu ermöglichen, sieht eine weitere bevorzugte Ausgestaltung der Erfindung vor, daß das oder die Versteifungsbleche mindestens eine Durchgangsöffnung oder eine randoffene Ausparung aufweisen, die sich vorzugsweise zu einer offenen Seite des rinnenförmigen Profils oder Teilprofils hin öffnet,

um das Verlegen der Kabel, Schläuche oder dergleichen zu erleichtern. Zur Gewichtseinsparung können die Versteifungsbleche vor dem Anbringen mit weiteren Durchgangsöffnungen oder Perforationen versehen werden, ohne die Steifigkeit des Zwischenprodukts zu beeinträchtigen.

Im folgenden wird die Erfindung anhand einiger in der Zeichnung dargestellter Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1a-1d: Ansichten mehrerer aufeinanderfolgender Arbeitsschritte zur Herstellung eines Metallformteils in perspektivischer Darstellung;

Fig. 2: einen Schnitt durch das Zwischenprodukt aus **Fig. 1c** entlang der Linie 2-2 mit einem etwas abgewandelten Versteifungsblech;

Fig. 3a und b: eine perspektivische Ansicht eines weiteren abgewandelten Versteifungsblechs und einen vertikalen Schnitt durch einen Teil des eingesetzten Versteifungsblechs;

Fig. 4a-4d: Ansichten mehrerer aufeinanderfolgender Schritte bei der Herstellung eines anderen Metallformteils von dessen Stirnseite aus gesehen.

Der in den **Fig. 1a** bis **1d** schematisch dargestellte Arbeitsablauf bei der Herstellung eines als Mitteltunnel für einen Personenkraftwagen vorgesehenen, in **Fig. 1d** in fertigem Zustand dargestellten Metallformteils **2** umfaßt im wesentlichen die folgenden Arbeitsschritte: ein in **Fig. 1a** dargestellter rechteckiger langgestreckter Zuschnitt **4** aus einem dünnen ebenen Stahlblech mit zwei Längsseitenrändern **6** und zwei schmalen Stirnseitenrändern **8** wird in ein Tiefziehwerkzeug (nicht dargestellt) eingelegt und entlang von zwei, zu den Längsseitenrändern **6** parallelen Biegelinien **10** in die in **Fig. 1b** dargestellte Form tiefgezogen, so daß das gebildete Zwischenprodukt **12** einen rinnenförmigen Querschnitt mit einer Bodenwand **14** und zwei gleichhohen, unter einem Winkel von etwa 60 Grad entlang der Biegelinien **10** aus der Ebene der Bodenwand **14** nach oben abgebogenen Längsseitenwänden **16** aufweist.

Um zu verhindern, daß sich das langgestreckte Zwischenprodukt **12** bei nachfolgenden Arbeitsschritten und insbesondere bei weiteren Umformsschritten infolge von Toleranzen der Blechdicke oder der Materialeigenschaften oder infolge einer Abnutzung des zum Umformen verwendeten Werkzeugs verzerrt, werden ein oder mehrere Versteifungsbleche **18** (in **Fig. 1c** sind drei Bleche **18** dargestellt) in das rinnenförmige Profil des Zwischenprodukts **12** eingesetzt und entlang eines Teils ihres Umfangs starr mit diesem verbunden, bevor die äußersten Ränder **20** der Längsseitenwände **16** doppelt umgebogen und ein an die doppelt umgebogenen Ränder **20** angrenzender Streifen **22** der Längsseitenwände **16** nach außen abgebogen wird, wie in **Fig. 1d** dargestellt.

Die ebenfalls aus Stahlblech mit einer gleichgroßen oder ggf. etwas größeren Dicke hergestellten Versteifungs- oder Schottbleche **18** bestehen im wesentlichen aus einem trapezförmigen Mittelteil **24** mit einem dem rinnenförmigen Querschnitt des Zwischenprodukts **12** im wesentlichen entsprechenden äußeren Umriß und drei, am kürzeren unteren Rand sowie an den beiden schrägen Seitenrändern des Mittelteils **24** im rechten Winkel zur Ebene desselben abgebogenen streifenförmigen Lappen **30**, **32**, deren Länge im wesentlichen der Länge des unteren Randes bzw. der schrägen Seitenränder des Mittelteils **24** entspricht. Zur Vereinfachung der Herstellung stehen die Lappen **30**, **32** zweckmäßig nach einer Breitseite zu über den Mittelteil **24** des Versteifungsblechs **18** über, jedoch ist es auch möglich, zum Beispiel den Lappen **30** am unteren Rand in entgegengesetzter Richtung zu den Lappen **32** an den schrägen Seitenrändern abzubiegen.

Die Versteifungsbleche **18** werden senkrecht zu den Biegelinien **10** in das rinnenförmige Profil des Zwischenprodukts **12** und damit senkrecht zu dessen Längsachse **34** eingesetzt, so daß die Lappen **30**, **32** flächig gegen die Bodenwand **14** und die beiden Längsseitenwände **16** des Zwischenprodukts **12** anliegen und ein Umkippen der Versteifungsbleche **18** verhindern. Nach dem Einsetzen der Versteifungsbleche **18** werden die beiden Formhälften des Tiefziehwerkzeugs, von denen die obere drei Querschlitzte für den Eintritt der Versteifungsbleche **18** aufweist, erneut zusammenbewegt, um die Lappen **30**, **32** der Versteifungsbleche **18** gegen die benachbarten Wände **14**, **16** des Zwischenprodukts **12** anzupressen, bevor sie vorzugsweise durch Umformung von Teilen der gegeneinander anliegenden Bleche innerhalb des Tiefziehwerkzeugs starr am Zwischenprodukt **12** befestigt werden.

Die Befestigung der Versteifungsbleche **18** durch Umformung innerhalb des Tiefziehwerkzeugs erfolgt vorzugsweise durch Druckfügen (Clinchen). Dazu ist die untere Formhälfte des Tiefziehwerkzeugs im Bereich jedes Lappens **30**, **32** mit zwei beweglichen Stempeln versehen, die nach dem Absenken des oberen Formteils in das rinnenförmige Profil hydraulisch betätigt werden und senkrecht zur Ebene der Lappen **30**, **32** und der Wände **14**, **16** von außen her in diese eindringen, um Teile **24**, **26** der beiden Bleche nach innen in eine entsprechend angeordnete und etwas größere Abmessungen als der Stempel aufweisende Aussparung in der oberen Formhälfte zu drücken, wobei die von den Stempeln nach innen gedrückten Teile **24**, **26** durch eine geeignete Gestaltung der vorderen Enden der Stempel teilweise vom umgebenden Blech abgesichert werden und teilweise mit diesem verbunden bleiben, wie in **Fig. 2** dargestellt und beispielsweise in den US-Patenten 5,305,517 oder 5,408,735 näher beschrieben, deren Offenbarung im Hinblick auf die Befestigung der Versteifungsbleche durch Druckfügen (Clinchen) als Teil der Offenbarung dieser Anmeldung aufgenommen werden soll.

Die Verbindung zwischen den Versteifungsblechen **18** und dem rinnenförmigen Zwischenprodukt **12** kann auch dadurch hergestellt werden, daß am Versteifungsblech **18** an Stelle der breiten Lappen **30**, **32** schmalere überstehende Zungen **40** mit einer Einschnürung **42** im rechten Winkel zum Mittelteil **24** abgebogen werden, wie in **Fig. 3a** dargestellt, und beim vorangehenden Tiefziehschritt zum Beispiel in der Mitte der Bodenwand **14** und der Seitenwände **16** quer zur Längsachse **34** streifenförmige Stege **36** entlang ihrer Längsränder **38** vom umgebenden Metallblech abgesichert und nach innen ins Profil hineingedrückt werden, so daß zwischen der Innenseite der Wände **14**, **16** und den nach außen weisenden Flächen der Stege **36** Schlitzte **44** gebildet werden, in welche sich die Zungen **40** einführen lassen, wie in **Fig. 3b** dargestellt, um die Versteifungsbleche **18** an den vorgegebenen Stellen des Zwischenprodukts vorläufig zu fixieren und ihr Umkippen zu verhindern. Nach dem Einsetzen der Versteifungsbleche **18** kann das obere Formteil erneut in das Profil hinein abgesenkt werden, um die Stege **36** auf den Zungen **40** festzuklemmen, wobei diese Klemmverbindungen ausreichend sind, um dem Zwischenprodukt **12** für die nachfolgenden Umformsschritte eine größere Biege- und Verwindungssteifigkeit zu verleihen. Eine Befestigung der Versteifungsbleche an den in die Schlitzte **44** geschobenen Zungen **40** durch Druckfügen ist ebenfalls möglich, um die spätere Steifigkeit des Bauteils weiter zu vergrößern.

Alternativ kann die Befestigung der Versteifungsbleche **18** auch durch Clinch-Verbinder erfolgen, wie sie beispielsweise in der CA 2127488 oder in der WO 9527147 beschrieben sind, sowie außerhalb des Tiefziehwerkzeugs durch Schweißen, Kleben oder Nieten, wobei jedoch die

beiden zuerst beschriebenen Fügetechniken unter Umformung von gegeneinander anliegenden Blechteilen des Zwischenprodukts 12 und des Versteifungsblechs 18 bevorzugt wird.

Im Zuge des Befestigens der Versteifungsbleche 18 am rinnenförmigen Profil 12 durch Druckfügen können gleichzeitig Durchtrittsöffnungen in der Bodenwand 14 oder in den Längsseitenwänden 16 des Profils 12 ausgestanzt werden, durch die beispielsweise Kabel oder Schläuche in den späteren Mitteltunnel eintreten oder aus diesem herausgeführt werden können. Um ein Verlegen von Kabeln oder Schläuchen entlang des Mitteltunnels zu ermöglichen, weist das in Fig. 2 dargestellte Versteifungsblech 18 eine halbkreisförmige randoffene Aussparung 46 auf, die nach der Fertigstellung einen Hindurchtritt von Kabelbündeln oder Schläuchen durch das Versteifungsblech 18 ermöglicht.

Nach dem Befestigen der Versteifungsbleche 18 wird das versteifte Zwischenprodukt 12 weiteren Umformschritten unterzogen, bei denen, wie erwähnt, die Ränder 20 der Längsseitenwände 16 doppelt umgebogen und der an die doppelt umgebogenen Ränder 20 angrenzende Streifen 22 der Längsseitenwände 16 nach außen abgebogen wird, wie in Fig. 1d dargestellt. Weiter können an vorgegebenen Stellen Sicken eingepreßt oder Aussparungen ausgestanzt werden, zum Beispiel um das Positionieren des fertigen Mitteltunnels bei der späteren Montage zu erleichtern.

Durch die Anbringung der Versteifungsbleche 18 vor den restlichen Umformschritten oder sonstigen Arbeitsschritten kann ein Verziehen des Zwischenprodukts 12 verhindert und damit die Maßgenauigkeit des fertiggestellten Metallformteils verbessert werden.

Bei dem Ausführungsbeispiel in den Fig. 4a bis 4d ist das fertige Metallformteil 2 (in Fig. 4d in Stirnseitenansicht dargestellt) im Unterschied zu dem vorangehend beschriebenen Ausführungsbeispiel ein Längs- oder Querträger mit einem geschlossenen quadratischen Querschnitt, der gleichfalls mit Versteifungsbleche 18 versehen ist, die einen entsprechend quadratischen Mittelteil 24 aufweisen, senkrecht zu den von den Biegelinien 10 gebildeten parallelen Kanten in das im Querschnitt U-förmige Profil des Zwischenprodukts 12 eingesetzt und zum Beispiel durch Druckfügen, wie oben beschrieben, starr mit diesem verbunden werden, bevor nach oben über die Versteifungsbleche 18 überstehende Randstreifen 50 über den Versteifungsblechen 18 zusammengebogen und an ihren Rändern 52 miteinander verbunden werden.

Im Unterschied zu dem zuvor beschriebenen Ausführungsbeispiel sind die quadratischen Versteifungsbleche 18 hier perforiert, wie in Fig. 4c und d dargestellt, wodurch ohne Einbußen im Hinblick auf die Biege- oder Verwindungssteifigkeit eine Reduzierung des Gewichts des Trägers möglich ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Metallformteils, bei dem das Metallformteil in mehreren aufeinanderfolgenden Umformschritten durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen aus einem ebenen Zuschnitt aus Metallblech hergestellt wird, wobei es nach Durchführung eines Teils der Umformschritte eine Mehrzahl von im wesentlichen parallelen Biegelinien und in einem zu den Biegelinien senkrechten Querschnitt ein rinnenförmiges Profil oder Teilprofil aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß das rinnenförmige Profil oder Teilprofil mit mindestens einem Versteifungsblech (18) verstift wird, das im wesentlichen senkrecht zu den Biegelinien (10) in das Profil oder Teilprofil eingesetzt und

starr am Metallblech befestigt wird, bevor das Metallformteil (2) durch weitere am Metallblech vorgenommene Umformschritte fertiggestellt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch Umformen des Metallblechs und/oder des Versteifungsblechs (18) am Metallblech befestigt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch Druckfügen (Clinchen) am Metallblech befestigt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch Kleben am Metallblech befestigt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch Nieten am Metallblech befestigt wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß an mindestens einem der zum Metallblech benachbarten Ränder des Versteifungsblechs (18) ein Lappen (30, 32) umgebogen wird, der nach dem Einsetzen des Versteifungsblechs (18) flächig gegen das Metallblech anliegend starr mit diesem verbunden wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) im Bereich des Lappens (30, 32) durch Druckfügen am Metallblech befestigt wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) an mindestens einem seiner zum Metallblech benachbarten Ränder mit einer abgebogenen Zunge (40) versehen wird, die beim Einsetzen des Versteifungsblechs (18) in einen bei einem der vorangehenden Umformschritte im Metallblech gebildeten Schlitz (44) eingeführt und anschließend im Schlitz (44) festgeklemmt wird.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß anschließend ein Teil (50) des Metallblechs über das eingesetzte Versteifungsblech (18) gebogen wird.
10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß gegeneinander anliegende, zu den Biegelinien (10) im wesentlichen parallele Ränder (52) des Metallblechs starr miteinander verbunden werden.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) in einer zur Durchführung mindestens eines Teils der Umformschritte verwendeten Umformvorrichtung in das rinnenförmige Profil oder Teilprofil eingesetzt und am Metallblech befestigt wird.
12. Metallformteil, umfassend ein in mehreren aufeinanderfolgenden Umformschritten durch Biegen, Pressen und/oder Tiefziehen aus einem ebenen Zuschnitt geformtes Metallblech, das eine Mehrzahl von im wesentlichen parallelen Biegelinien und in einem zu den Biegelinien senkrechten Querschnitt ein rinnenförmiges Profil oder Teilprofil aufweist, gekennzeichnet durch mindestens ein Versteifungsblech (18), das innerhalb des rinnenförmigen Profils oder Teilprofils im wesentlichen senkrecht zu den Biegelinien (10) eingesetzt und starr am Metallblech befestigt ist.
13. Metallformteil nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) am Metallblech festgeclinch ist.
14. Metallformteil nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch einen Kleber am Metallblech befestigt ist.
15. Metallformteil nach Anspruch 12, dadurch ge-

kennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) durch Nieten am Metallblech befestigt ist.

16. Metallformteil nach einem der Ansprüche 12 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) an mindestens einem seiner zum Metallblech benachbarten Rändern einen im Winkel abgebogenen Lappen (30, 32) aufweist, der flächig gegen das Metallblech anliegt und starr an diesem befestigt ist. 5

17. Metallformteil nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß der Lappen (30, 32) durch Druckfügen am Metallblech befestigt ist. 10

18. Metallformteil nach einem der Ansprüche 12 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) an mindestens einem seiner zum Metallblech benachbarten Rändern eine im Winkel abgebogene Zunge (40) aufweist, die in einen Schlitz (44) des Metallblechs eingreift und in diesem festgeklemmt ist. 15

19. Metallformteil nach einem der Ansprüche 12 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß das rinnenförmige Profil oder Teilprofil durch Umbiegen eines Teils (50) 20 des Metallblechs über das Versteifungsblech (18) zu einem rohrförmigen Profil geschlossen ist.

20. Metallformteil nach einem der Ansprüche 12 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) eine oder mehrere Durchgangsöffnungen (46) begrenzt. 25

21. Metallformteil nach einem der Ansprüche 12 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß das Versteifungsblech (18) perforiert ist.

30

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

35

40

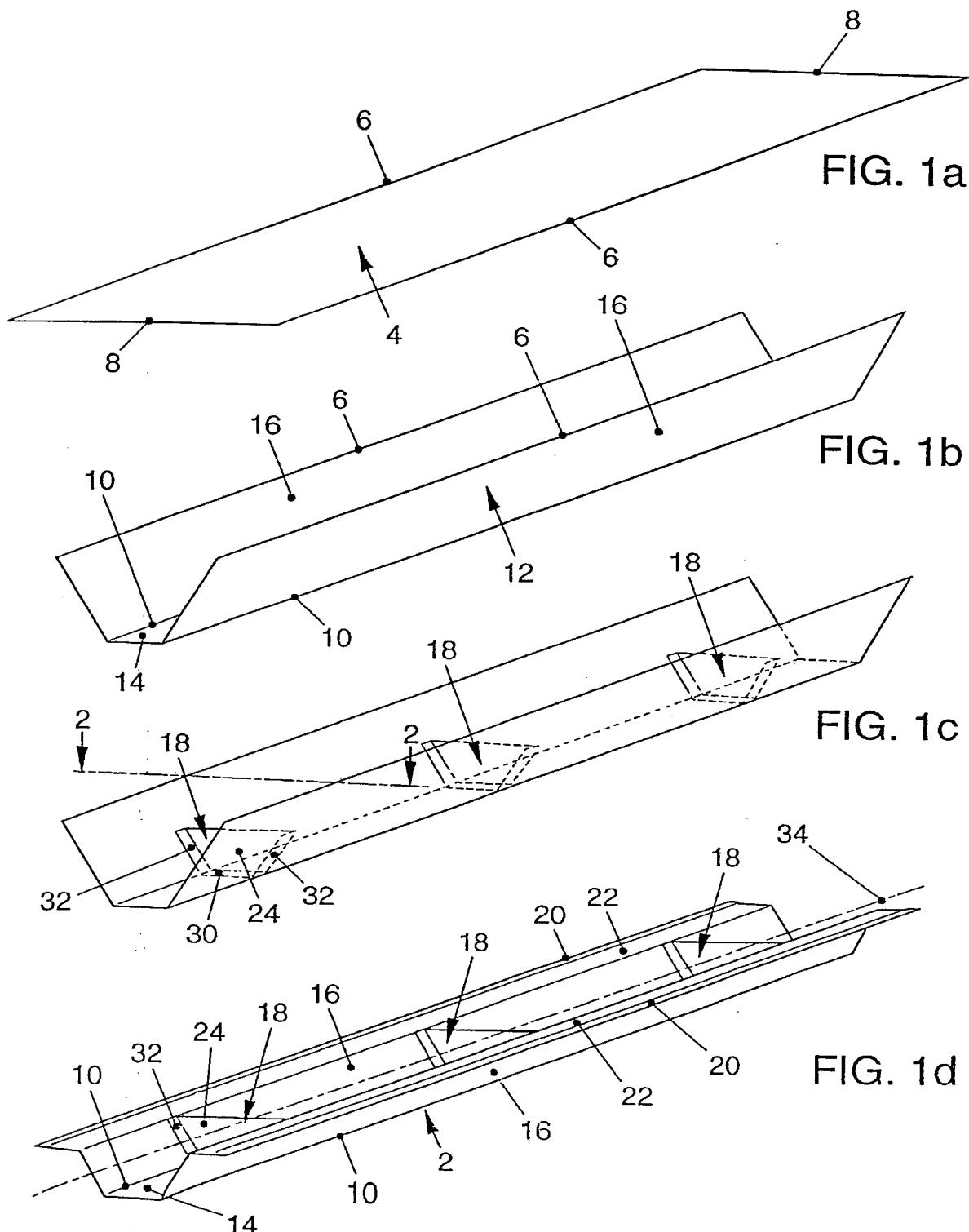
45

50

55

60

65



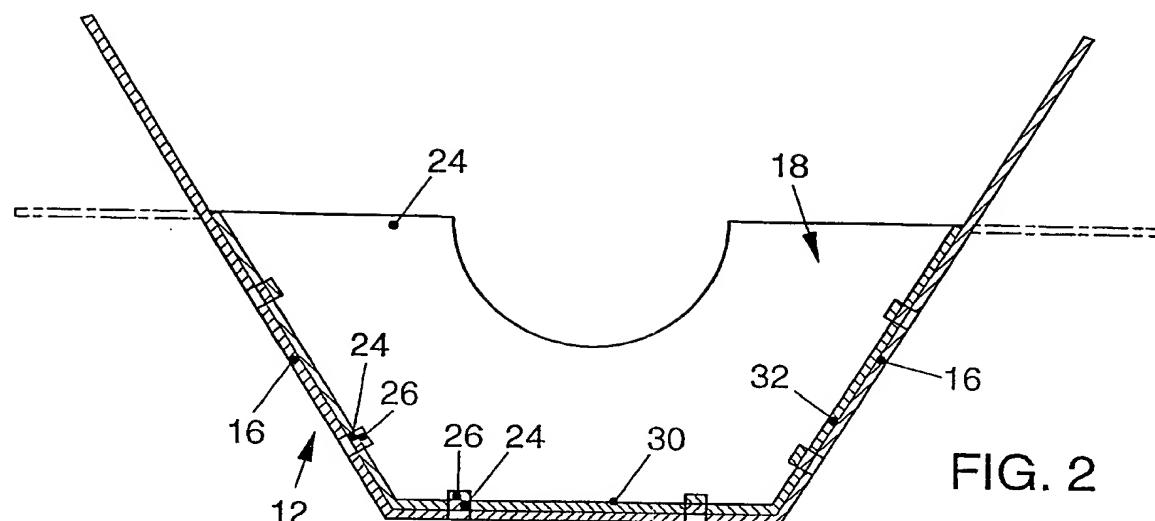


FIG. 2

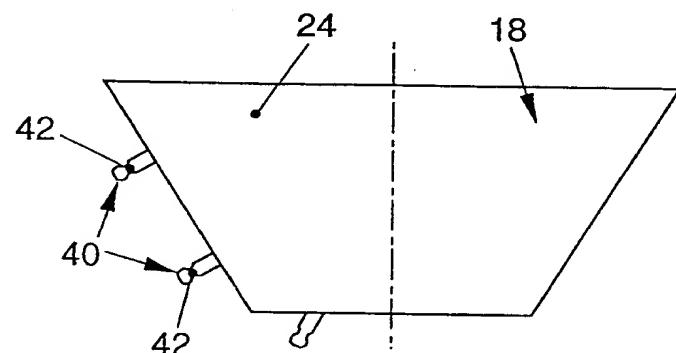


FIG. 3a

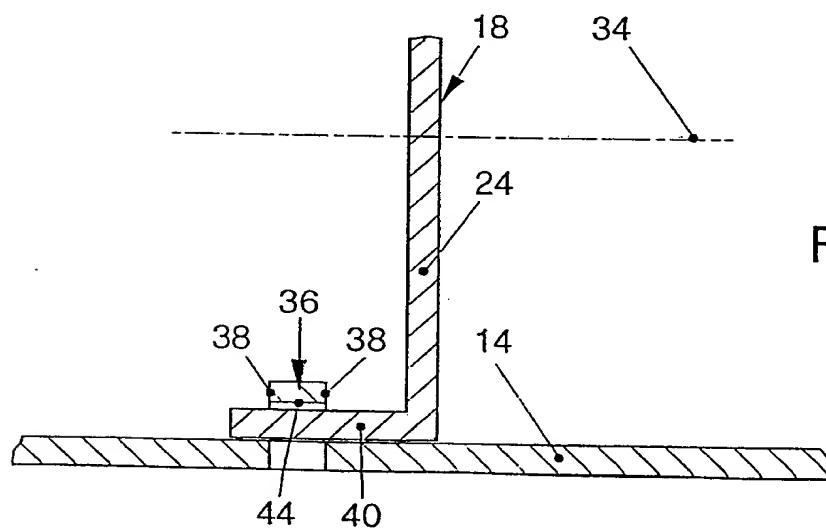


FIG. 3b

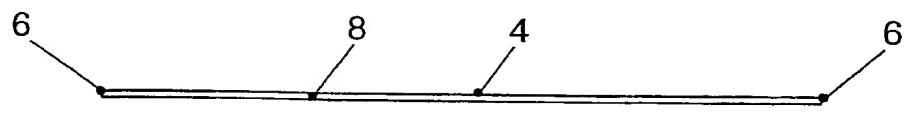


FIG. 4a

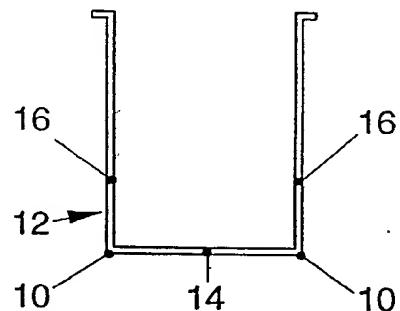


FIG. 4b

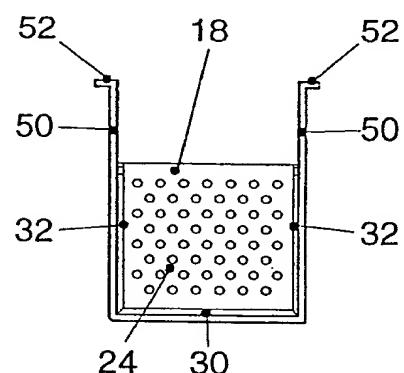


FIG. 4c

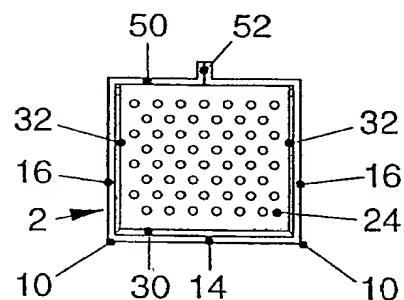


FIG. 4d